

(19)日本国特許庁 (JP)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平10-217871

(43)公開日 平成10年(1998)8月18日

(51)Int.Cl.<sup>6</sup>  
B 60 R 13/04  
B 60 Q 1/26

識別記号

F I  
B 60 R 13/04  
B 60 Q 1/26

A  
A

審査請求 未請求 請求項の数1 O.L (全4頁)

(21)出願番号 特願平9-21320

(22)出願日 平成9年(1997)2月4日

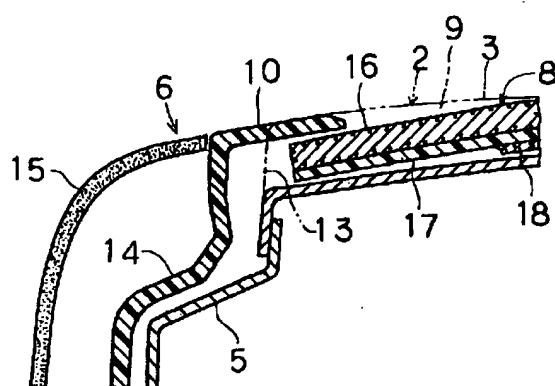
(71)出願人 000002967  
ダイハツ工業株式会社  
大阪府池田市ダイハツ町1番1号  
(72)発明者 寺前 英樹  
大阪府池田市桃園2丁目1番1号 ダイハ  
ツ工業株式会社内  
(72)発明者 石倉 幸司  
大阪府池田市桃園2丁目1番1号 ダイハ  
ツ工業株式会社内

(54)【発明の名称】自動車のルーフモール端末部のカバー構造

(57)【要約】

【課題】簡素な構造により、安価にモール端末部の外観上の見栄えを向上させるカバー構造を提供する。

【解決手段】本発明は、車体のルーフ部2に形成されたルーフ溝9にモール部材8を装着するようにしたモールディング構造において、コンビネーションランプ6の上端にモール部材8の後端部を覆う庇部10, 20を形成したことを特徴とする。



## 【特許請求の範囲】

【請求項1】車体のルーフ部に形成された車体前後方向の溝にモール部材を装着するようにしたモールディング構造において、ルーフ部近傍のバックパネルにコンビネーションランプを装着し、この上端にこれより前後方向に伸び、前記モール部材の後端部を覆う底部を形成したことを特徴とする自動車のルーフモール末端部のカバー構造。

## 【発明の詳細な説明】

## 【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、ルーフモール末端部の外観の見栄えの向上を図る構造に関する。

## 【0002】

【従来の技術】図7、図8に示すように、最近の自動車にルーフ部2の両側に前後方向に伸びるルーフ溝9を設けたものが見られる。この溝9はルーフ部2の表面からほぼU字形に窪んで形成され、これにルーフモール部材8を装着し車両1の外観の見栄えを高めている。このモール部材8は弹性を有する合成樹脂からなり、長尺に押出成形された後、所定寸法に切断されて形成されている。また、モール部材8は溝9の見栄えをよくする意匠部16とこの意匠部16から下方に伸びてモール部材8に剛性を付与する基部17とこの下部より溝9の左右の縦壁11に向けて伸びて当接する脚部18とから形成されており、溝9内にはめ合わされて前記脚部17の縦壁11への突っ張りの弹性反力により溝9内に保持されている。

【0003】そして、このようなモール部材8の装着においては、モール部材8の末端部が溝9の終端部13から見え、外観品質上好ましくない場合があるので、モールの末端部を覆うキャップが末端部から連なるように成形接合され、このキャップを溝の終端部に係合させたものとか、モールの末端部に別体に成形した端部片を覆い重ね合わせ、これを溝底に接合させたものが採用されている。（例えば、特公昭62-12007号公報、実開平2-56746号公報等を参照）

## 【0004】

【発明が解決しようとする課題】しかしながら、上記前者の場合、成形接合を行うための高価な設備を必要とする上製作工程が多く、製作工数も多くかかるのでコストが高くつく欠点がある。また、後者の場合、別体に成形した端部片のような部品が必要であり、その取り付けの工数も多くかかりコストが高くつく問題がある。

## 【0005】

【課題を解決するための手段】本発明は、車体のルーフ部に形成された車体前後方向の溝にモール部材を装着するようにしたモールディング構造において、ルーフ部近傍のバックパネルにコンビネーションランプを装着し、この上端にこれより前後方向に伸び、前記モール部材の後端部を覆う底部を形成したことを特徴とする。

## 【0006】

【発明の実施の形態】以下、本発明の実施の形態を実施例に基づいて説明する。図1は本発明に係る第1の実施例の底部の図3におけるA-A線に沿う断面図、図2は同B-B線に沿う断面図、図3は本発明に係る第1の実施例の要部の拡大斜視図、図4は本発明に係る車両の後面図である。図中、1は車両、2はルーフ部、3はルーフパネル、4はサイドパネル、5はバックパネル、6はコンビネーションランプ、7はバックドア、8はルーフモール部材、9はルーフ溝、10は底部である。車両1はバックパネル5にヒンジを介して開閉自在に取り付けられたバックドア7を備え、このバックドア7の左右の車側側に隣接してコンビネーションランプ6が配置され、このランプ6の上部がルーフ部2と隣接するように配設されている。また、ルーフ部2には上述の従来技術のものと同様にルーフ溝9が細長く車体の前後方向に設けられ、この溝9を覆うルーフモール部材8が装着されている。

【0007】詳述すると、溝9はルーフパネル3およびサイドパネル4の端部を階段状に屈曲させて縦壁11と段部12を形成し、両パネル3、4の段部12を対向させるように最下端の段部12を重ね合わせて接合して形成されている。そして、溝9の車両後部側の終端部13が前記ランプ6の上部まで伸ばされて形成されている。

【0008】また、ランプ6はハウジングケース14およびレンズ部15からなり、このケース14を介してバックパネル5に固定されている。ケース14にはソケット（図示しない）を介して電球や配線が保持され、またこれらを外部の水や塵埃等から保護するとともに光線を発するように形成されたレンズ部15が取り付けられている。

【0009】一方、前記溝9にはめ込まれるモール部材8は通常使用されているものとほぼ同じ材質の弹性を有する合成樹脂からなり、長尺に押出成形された後、所定寸法に切断されて形成されている。そして、このモール部材8は前記溝9を被う意匠部16とこの裏面から溝9の下方に伸びる基部17とこの下部より溝9の左右の縦壁11に向けて伸びられた脚部18から形成され、意匠部16がルーフ部2の外面とほぼ面一となるように溝9内に装着されている。また、車両後部側のモール端末近傍のモール部材8は前記脚部18が切り取られており、溝9に装着されたときこの端末近傍の意匠部16がルーフ部2の外面より沈み込んだ状態で配設され、後述の底部10に覆われるよう構成されている。

【0010】他方、ランプ6のケース14はバックドア7の左右の側面に各々隣接し、ケース14の上端がルーフ部2に連なるようにバックパネル5に取り付けられている。このとき、ケースの上端部から前方向に伸びる舌状の底部10がケース14に一体的に形成されており、この底部10は溝9の終端部13から溝に沿ってはめ込

まれ、モール部材8の後端部を覆い底部の上面がルーフ部2にほぼ面一となるように溝9内に配設されている。

【0011】以上のような構成により、ランプ6を構成する底部10がモール部材8の後端部を覆うよう形成されているので、醜いモール部材8の末端部の切り口が見えないようにでき外観上の見栄えを向上することができる。また、底部10がランプ6のケース14に一体に形成されているので、従来技術のようにキャップをモール末端部に成形接合させるための高価な設備等を必要とせず、また、キャップを固定する別部品も不要であるので、コストを安価にすることができる効果が得られる。

【0012】図5は本発明に係る第2の実施例の要部の拡大斜視図、図6は図5のC-C線に沿う断面図である。第2の実施例が第1の実施例と異なるのは、底部20がレンズ部15に一体的に形成されていることである。それ以外は第1の実施例のものとほぼ同じ構成である。すなわち、ランプ6のケース14がその上端部をルーフ部2に連ねてバックパネル5に取り付けられており、その内前記溝9の終端部13に対向するケース14の上端部を切り欠き、これを覆う底部20がレンズ部15の上端部から一体的に形成されている。この底部20は舌形状に前方向に伸るよう形成され、溝9の終端部13から溝9に沿ってはめ込まれてモール部材8の後端部を覆うように溝9内に配設されている。

【0013】以上のような構成により、上述の第1の実施例と同様の効果が得られる。さらに、底部20がランプ6のレンズ部15に一体に形成されているので、ケース14を用いないでレンズ部15を直接バックパネル5に取り付ける場合にも構成でき、第1の実施例の場合より簡単でコストもより安価にすることができる利点がある。

#### 【0014】

【発明の効果】本発明により次のような効果が得られる。モール部材の後端部を覆う底部がコンビネーションランプの上端にこれより前後方向に伸びて形成されているので、従来技術のような覆いの機能をするキャップをモール末端部に成形接合させるための高価な設備等を必要とせず、また、キャップを固定する別部品も不要であるので、コストを安価にすることができる効果が得られる。また、底部がモール部材の後端部を覆うよう配設されているので、醜いモール部材の末端部の切り口が見えなくなり外観上の見栄えが向上する効果がある。

#### 【図面の簡単な説明】

【図1】本発明に係る第1の実施例の底部の図3におけるA-A線に沿う断面図である。

【図2】同B-B線に沿う断面図である。

【図3】本発明に係る第1の実施例の要部の拡大斜視図である。

【図4】本発明に係る実施例を備えた車両の後面図である。

【図5】本発明に係る第2の実施例の要部の拡大斜視図である。

【図6】図5のC-C線に沿う断面図である。

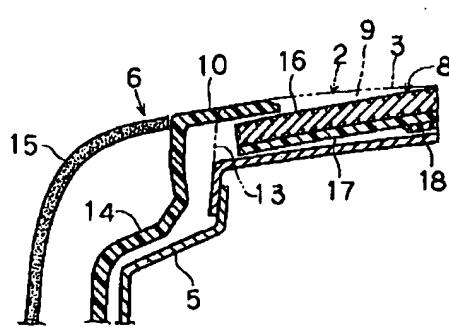
【図7】従来技術のものを備えた車両の斜視図である。

【図8】図7のD-D線に沿う断面図である。

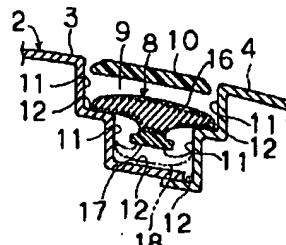
#### 【符号の説明】

2	ルーフ部
5	バックパネル
6	コンビネーションランプ
8	モール部材
9	ルーフ溝
10, 20	底部

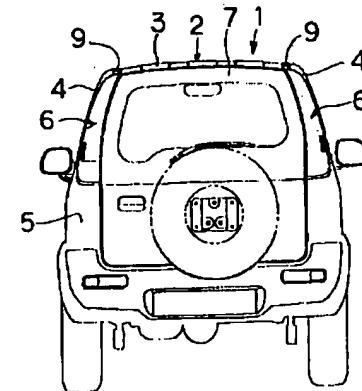
【図1】



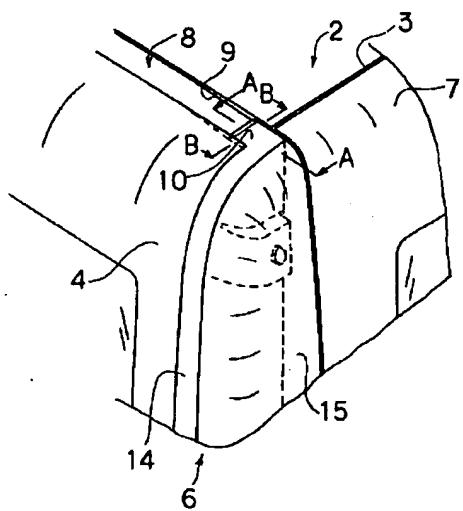
【図2】



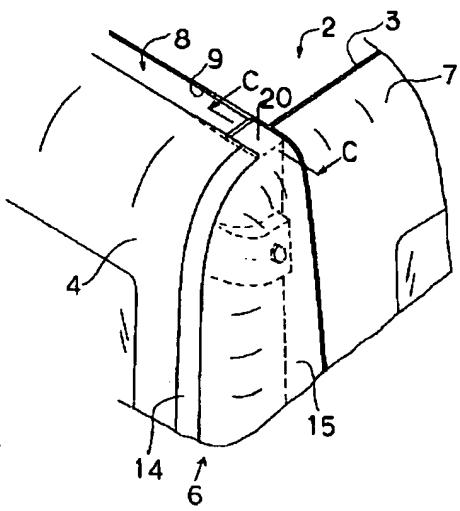
【図4】



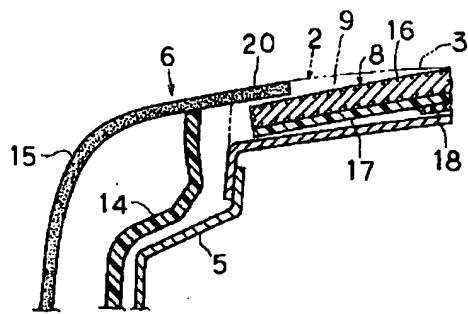
【図3】



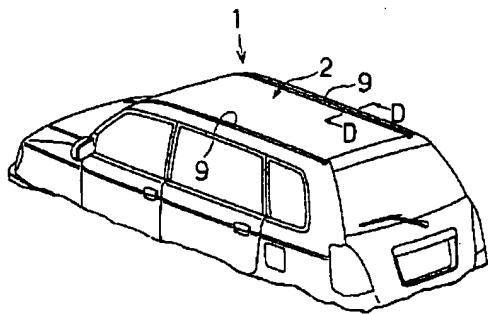
【図5】



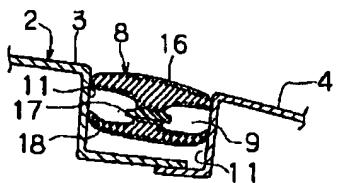
【図6】



【図7】



【図8】



## COVER STRUCTURE OF ROOF MOLDING TERMINAL PART FOR AUTOMOBILE

Patent Number: JP10217871

Publication date: 1998-08-18

Inventor(s): TERAMAE HIDEKI; ISHIKURA KOJI

Applicant(s): DAIHATSU MOTOR CO LTD

Requested Patent:  JP10217871

Application Number: JP19970021320 19970204

Priority Number(s):

IPC Classification: B60R13/04; B60Q1/26

EC Classification:

Equivalents: JP3208081B2

---

### Abstract

---

**PROBLEM TO BE SOLVED:** To improve an appearance of a roof molding terminal part by installing a combination lamp on a back panel in the vicinity of a roof part and forming a visor part, which extends in the longitudinal direction so as to cover the rear end part of a molding member, in the upper end of the combination lamp.

**SOLUTION:** A case 14 for a lamp 6 is close to the side faces on the left and right sides of a back door, and the upper end of the case 14 is installed to a back panel 5 so as to be continuously connected to a roof part 2. In this case, a tongue type visor part 10 extended forward from the upper end part of the case 14 is formed integrally with the case 14. The visor part 10, which is fitted along a groove 9 from the terminal end part 13 of the groove 9 so as to cover the rear end part of a molding member 8, is arranged in the groove 9 so that the upper face of the visor part 10 becomes flush with the roof part 2. Therefore, an unsightly cut part of the terminal part in the molding member 8 can be hidden, so that an appearance can be improved.

---

Data supplied from the **esp@cenet** database - I2